

Um eine Taschenfederkernmatratze mit einer Vielzahl zusammenhängender, eingekapselter Schraubenfedern (1), wobei jede Schraubenfeder in einer geschlossenen Tasche (4) aus Vliesstoff, Gewebe, Kunststoff (5) oder dergleichen angeordnet ist, die geschlossenen Taschen in einer Richtung bandartig aneinanderhängend angeordnet und quer dazu mit parallel angeordneten Bändern jeweils miteinander verbunden sind, zu schaffen, die unter Verzicht auf ein streifenförmiges oder bandförmiges Kunststoff- oder Schaumstoffelement dennoch eine streifenförmige Befestigung der einander benachbarten Reihen einer Taschenfederkernmatratze ermöglicht, wobei nicht nur einzelne Punkte, sondern mindestens streifen- oder bandförmige Bereiche der benachbarten Taschen miteinander verbunden sind, wird vorgeschlagen, dass die zueinander parallelen Bänder der benachbarten Reihen (2) durch aushärtbares PUR-Schaummaterial (6) miteinander verbunden sind, welches in Form eines Streifens mit oder ohne Unterbrechungen über die Länge der Taschenreihen aufgebracht ist.

LEDIGLICH ZUR INFORMATION

Code, die zur Identifizierung von PCT-Vertragsstaaten auf den Kopfbögen der Schriften, die internationale Anmeldungen gemäss dem PCT veröffentlichen.

AT	Österreich	ES	Spanien	ML	Mali
AU	Australien	FI	Finnland	MN	Mongolei
BB	Barbados	FR	Frankreich	MR	Mauritanien
BE	Belgien	GA	Gabon	MW	Malawi
BF	Burkina Faso	GB	Vereinigtes Königreich	NL	Niederlande
BG	Bulgarien	GN	Guinea	NO	Norwegen
BJ	Benin	GR	Griechenland	PL	Polen
BR	Brasilien	HU	Ungarn	RO	Rumänien
CA	Kanada	IT	Italien	SD	Sudan
CF	Zentrale Afrikanische Republik	JP	Japan	SE	Schweden
CG	Kongo	KP	Demokratische Volksrepublik Korea	SN	Senegal
CH	Schweiz	KR	Republik Korea	SU	Sowjet Union
CI	Côte d'Ivoire	LI	Liechtenstein	TD	Tschad
CM	Kamerun	LK	Sri Lanka	TG	Togo
CS	Tschechoslowakei	LU	Luxemburg	US	Vereinigte Staaten von Amerika
DE	Deutschland	MC	Monaco		
DK	Dänemark	MG	Madagaskar		

- 1 -

Taschenfederkernmatratze

Die Erfindung betrifft eine Taschenfederkernmatratze mit einer Vielzahl zusammenhängender, eingekapselter Schraubenfedern, wobei jede Schraubenfeder in einer geschlossenen Tasche aus Vliesstoff, Gewebe,
5 Kunststoff oder dergleichen angeordnet ist, die geschlossenen Taschen in einer Richtung bandartig aneinanderhängend angeordnet und quer dazu mit parallel angeordneten Bändern jeweils miteinander verbunden sind.

10

Ferner betrifft die Erfindung ein Verfahren zur Herstellung einer solchen Matratze.

Die eingekapselten Schraubenfedern können unterschiedliche Form haben, beispielsweise als Zylinderfedern, Tonnenfeder oder auch als Taillenfedern ausgebildet sein. Solche Taschenfederkernmatratzen sind zusammenhängende Konstruktionselemente aus gekapselten Schraubenfedern, die als Bauteil
15 für eine komplette Matratze benutzt werden, die durch Polsterauflagen und -überzüge entsprechend vervollständigt wird.
20

- 2 -

Eine Taschenfederkernmatratze ist beispielsweise aus der EP 0 154 076 A2 bekannt.

Dabei werden Bänder oder Reihen aus geschlossenen Taschen gebildet, wobei in jeder Tasche eine
5 Schraubenfeder untergebracht ist. Die einzelnen Abteilungen werden/jeweils durch eine parallel zur Längsmittelachse der Schraubenfeder gerichtete Nahtstelle neben den Schraubenfedern gebildet. Auch die oberen und unteren Abschlüsse werden
10 durch entsprechende in Längsrichtung der Reihe verlaufende Nahtstellen gebildet. Als Ausgangsmaterial für den Taschenwerkstoff kommt Vliesstoff, Gewebe, Kunststoff oder dergleichen in Betracht.

15 Hierbei werden die Bänder oder Reihen jeweils quer zur Band- bzw. Reihenrichtung untereinander dadurch verbunden, daß ein Klebstoff auf eine Tangentiallinie der Tasche einer Reihe aufgebracht
20 wird und die Taschen der benachbarten Reihe dagegen gepreßt werden, so daß eine Klebverbindung zwischen den einzelnen Reihen erzeugt wird. Auf diese Weise ist eine Taschenfederkernmatratze herstellbar, bei der die einzelnen Federn in rechtwinklig
25 zueinander verlaufenden Reihen und Spalten angeordnet sind. Das Anpressen der benachbarten Reihen muß in jedem Falle solange erfolgen, bis der Klebstoff abgebunden hat.

Die Verbindungsbereiche (Klebverbindungsstellen) sind räumlich sehr kleine Bereiche, insbesondere dann, wenn nicht Zylinderfedern, sondern Tonnenfedern zum Einsatz kommen.

5

Aus der DE 37 28 148 C2 ist eine weitere Taschenfederkernmatratze bekannt, bei der zur Vereinfachung der Herstellung und zum Ausschluß der Nachteile, die durch die Form der jeweiligen Schraubenfedern bedingt sind, zwischen je zwei benachbarten Bändern eine Verbindungswand aus elastischem Material angeordnet ist, die mit dem Stoff, der die Taschen bildet, verklebt ist.

10

Hierbei ist es aber erforderlich, zunächst Verbindungswände aus Schaumstoff herzustellen und diese dann mittels Klebstoff an der einen Reihe von Taschen anzukleben und mittels einer weiteren Klebverbindung die dazu parallele Reihe einer weiteren Taschenanordnung anzukleben.

15

20

Aus der DE 37 38 272 A1 ist eine weitere Taschenfederkernmatratze bekannt, bei der zwischen jeweils benachbarten Reihen der Tasche ein in Längsrichtung der Reihen sich erstreckender Streifen-
teil vorgesehen ist, an dem die beiden Taschenreihen befestigt sind. Der Streifen-
teil kann dabei aus Kunststoff bestehen und mittels Kleben an den Taschen befestigt werden.

25

- 4 -

Auch hierbei muß zunächst ein Streifenteil gefertigt und bei der nachfolgenden Herstellung der Taschenfederkernmatratze zunächst mit der einen Reihe verklebt werden, wonach die andere
5 Reihe, die dazu parallel ist, an diesen Streifen angeklebt werden kann.

Ausgehend von diesem Stand der Technik liegt der Erfindung die Aufgabe zugrunde, eine Taschen-
10 federkernmatratze zu schaffen, die unter Verzicht auf ein streifenförmiges oder bandförmiges Kunststoff- oder Schaumstoffelement dennoch eine streifenförmige Befestigung der einander benachbarten Reihen einer Taschenfederkernmatratze ermöglicht,
15 wobei nicht nur einzelne Punkte, sondern mindestens streifen- oder bandförmige Bereiche der benachbarten Taschen miteinander verbunden sind.

Zur Lösung dieser Aufgabe wird vorgeschlagen,
20 daß die zueinander parallelen Bänder der benachbarten Reihen durch aushärtbares PUR-Schaummaterial miteinander verbunden sind, welches in Form eines Streifens mit oder ohne Unterbrechungen über die Länge der Taschenreihe aufgebracht ist.

- 5 -

Diese Ausbildung vereinigt die Vorteile, die im Stand der Technik durch die direkte Verklebung der Reihen miteinander bzw. durch die mittelbare Verklebung mittels dazwischen angeordneter Material-

5 streifen erreicht wird. Die Herstellung ist nämlich insofern sehr einfach, als es nicht der Herstellung eines zusätzlichen streifen- oder bandförmigen Teiles bedarf, weil das Schaummaterial vor seiner Aushärtung aufgetragen werden kann und die Ver-

10 bindung durch das Aushärten des Schaummaterials selbst hergestellt wird. Durch diese Anordnung ist zudem erreicht, daß nicht punktförmig in wenigen tangentialen Bereichen, sondern flächig über den gesamten Verlauf des Schaumstreifens

15 gegebenenfalls mit geringfügigen Unterbrechungen eine Verbindung zwischen den benachbarten Reihen hergestellt ist, wobei zudem durch das nach dem Auftrag aufschäumende Schaummaterial zwischen den benachbarten Reihen bestehende Hohlräume

20 mindestens annähernd gefüllt sind. Je nach Einstellung des Schaummaterials ist die Anwendung bei groben Geweben oder auch bei feinen Vliesstoffen möglich, wobei durch die Viskosität des Schaummaterials sichergestellt ist, daß das

25 Schaummaterial nicht in den von der Tasche umgrenzten Raum eintritt, was möglicherweise zu Oberflächen-schäden an der in der in der Tasche befindlichen Feder führen könnte.

- 6 -

Eine bevorzugte Weiterbildung wird darin gesehen, daß als PUR-Schaummaterial ein Einkomponentenschaum verwendet wird.

- 5 Insbesondere die Verwendung von vorreagiertem Einkomponentenschaum ist vorteilhaft, da dieser äußerst schnell ausreagiert und aushärtet, so daß ein sehr schnelles Aneinanderfügen der benachbarten Reihen zur festen Verbundbildung möglich
10 ist.

Eine mögliche Variante besteht darin, daß als PUR-Schaummaterial üblicher Montageschaum verwendet wird.

- 15 Solche Montageschäume sind im Stand der Technik bei der Anwendung von Bauwerken bekannt.

- 20 Alternativ ist es auch möglich, daß als PUR-Schaummaterial ein Zweikomponentenschaum verwendet wird.

- 25 Allerdings muß möglichst dieser Zweikomponentenschaum so eingestellt sein, daß er sehr schnell ausreagiert, so daß keine lange Wartezeiten entstehen, bis die Verbindung zwischen den benachbarten Reihen hergestellt ist.

- 7 -

5 Eine besonders bevorzugte Ausbildung wird darin gesehen, daß das PUR-Schaummaterial streifenartig zwischen den benachbarten Reihen, den Freiraum zwischen den benachbarten Reihen im Bereich des Streifens füllend angeordnet ist.

10 Diese Anordnung ist einerseits für die beidseitige Benutzung der Matratze förderlich, da die streifenartige Anordnung des PUR-Schaummaterials insbesondere mittig der Höhe der Federreihen die Bewegungsfreiheit und die Punktelastizität der Federkernmatratze fördert.

15 Darüber hinaus ist insbesondere beim Transport solcher Taschenfederkernmatratzen in Form von Rollen diese Ausbildung förderlich, da die Verbindung in Form des PUR-Schaummaterials beim Aufrollen der Taschenfederkernmatratze nur unwesentlich beansprucht wird. Dies Aufrollen geschieht normalerweise in der Form, daß die Taschenfederkernmatratze durch ein walzenartiges Zuführungsmittel
20 geführt wird, durch welches die Taschenfederkernmatratze flachgedrückt wird und anschließend zu einer Rolle aufgerollt wird, so daß sie raumsparend transportabel ist.

Die bei der Benutzung der Matratze möglicherweise noch entstehende Geräuschbildung kann durch entsprechende Einstellung des PUR-Schaummaterials, d.h. durch Zugabe von Weichmachern und/oder

5 Stabilisatoren positiv beeinflußt werden.

Ein zusätzlicher Vorteil, der sich aus der erfindungsgemäßen Lehre ergibt, ist der, daß der Anwender, bevor er die Matratze endgültig mit Bezugsstoff und dergleichen komplettiert, evtl. Fehlstellen

10 im Bereich der aneinander befestigten benachbarten Reihen dadurch ausgleichen kann, daß er mit einer Spraydose oder dergleichen PUR-Schaummaterial an entsprechenden Stellen zugibt, wodurch die

15 nachträglich vervollständig und ausgebessert werden kann.

Auch ist es möglich, nicht nur rechteckige Matratzengrundformen, sondern beliebige Formen, beispielsweise

20 weise runde oder S-förmige Formen herzustellen.

Darüber hinaus ist die Anordnung der Federreihen mit rechtwinklig zueinander angeordneten Reihen und Spalten oder aber auch verneistet, d.h. versetzte Anordnung der Federn, zueinander möglich.

- 9 -

Das PUR-Schaummaterial zeichnet sich noch dadurch aus, daß es nahezu keine Feuchtigkeitsaufnahme-fähigkeit besitzt, was der Benutzung förderlich ist.

- 5 Zudem wird insbesondere dann, wenn das PUR-Schaummaterial streifenartig und mittig der relativen Höhe der Matratze zwischen den benachbarten Reihen angeordnet wird, durch dieses Schaummaterial eine gewisse versteifende Wirkung erzielt.
- 10 Bei der Belastung der Federkernmatratze kann nämlich zunächst eine elastische Verformung der Feder oberhalb und unterhalb des Schaumstreifens erfolgen, entsprechend der Federkonstante, wobei dann, wenn die Matratze sehr stark belastet
- 15 wird, das Schaummaterial eine zusätzliche versteifende Wirkung entfaltet, so daß insgesamt der Federwiderstand zunächst über die Höhe linear ist und dann progressiv ansteigt.
- 20 Ein bevorzugtes Verfahren zur Herstellung einer Taschenfederkernmatratze vorbeschriebener Art besteht darin, daß auf das Taschenmaterial entlang einer Reihe PUR-Schaum in statu nascendi aufgebracht, die folgende Reihe an die PUR-Schaum-
- 25 schicht angedrückt und bis zum Aushärten des PUR-Schaums in Anpresslage gehalten wird.

Dabei ist besonders bevorzugt, daß die Reihen mit horizontal gerichteten Federmittelachsen einander zugeführt und lotrecht aufeinandergepreßt werden.

- 5 Diese Anordnung gewährleistet, daß das Schaummaterial, welches zunächst in zähflüssiger Form aufgetragen wird, nicht von den gewünschten Stellen abfließen kann, sondern entsprechend der Lage der Reihen in diesen verharzt.
- 10 Durch entsprechende Mengenbemessung des aufzugebenden Schaummaterials wird auch sichergestellt, daß beim Aufeinanderpressen der benachbarten Reihen die im Verlauf des Schaumstreifens befindlichen Hohlräume zwischen den benachbarten Reihen weitest-
- 15 gehend vollständig oder nahezu vollständig gefüllt werden.

Die Erfindung ist nachstehend anhand eines Ausführungsbeispiels näher erläutert.

- 20 Es zeigt:

Fig. 1 eine Taschenfederkernmatratze im Querschnitt;

- 25 Fig. 2 desgleichen in Draufsicht in zwei Ausführungsformen.

- 11 -

Die Taschenfederkernmatratze besteht aus einer Vielzahl von Schraubenfedern 1, im Ausführungsbeispiel zylindrischen Federn, die in Reihen 2 und Spalten 3 zusammengefaßt sind. Ein so gebildetes Matratzenteil wird beim späteren Komplettbau der Matratze durch eine Randeinfassung sowie Schutzstoffe und Deckstoffe komplettiert.

Die einzelnen Federn 1 sind jeweils in Taschen 4 eingesetzt, wobei die Taschen zum Beispiel aus vliesartigem Stoff 5 gebildet sein können. Die Taschen werden im Prinzip durch zwei Stoffstreifen gebildet, die parallel zueinander verlaufen und in gleichmäßigen Abständen lotrechte Verbindungsstellen in Form von Nähten oder dergleichen aufweisen, wobei als Verliersicherung für die Federn 1 die Taschen noch ober- und unterseitig zugenäht sein können. Die Verbindung kann auch durch Verkleben, Verschweißen oder sonstige geeignete Verbindungsmittel erfolgen.

Die einander benachbarten Reihen 2 einer Vielzahl von Taschen werden dann miteinander verbunden. Hierzu wird auf eine Reihe 2 eine Schicht aus aushärtendem PUR-Schaummaterial 6 aufgetragen und zwar in zähflüssiger bzw. flüssiger Form.

- 12 -

- Das Schaummaterial 6 kann die Form eines durchlaufenden Streifens haben, wie dies insbesondere aus Figur 1 ersichtlich ist, es ist aber auch möglich, eine Vielzahl von Punkten in Linienform zur Bildung eines Verbindungsstreifens vorzusehen.
- Das Schaummaterial, welches in statu nascendi aufgetragen wird, beginnt dann aufzuschäumen und auszuhärten, wobei möglichst sofort die nächste Reihe 2 gegen die erste mit Schaum belegte Reihe gepreßt wird, so daß durch das Schaummaterial 6 die Verbindung zwischen den benachbarten Streifen 2 hergestellt wird. Dabei wird bei entsprechender Mengenbemessung des Schaummaterials 6 erreicht, daß die zwischen den benachbarten Reihen 2 verbleibenden Hohlräume vollständig oder nahezu vollständig ausgefüllt werden. Es entsteht so eine innige Verbindung zwischen den benachbarten Reihen, die sich aber lediglich im Mittelbereich bezüglich der Höhe der Streifen 2 gesehen befindet.
- Wie insbesondere aus Figur 2 ersichtlich, ist die Anordnung der benachbarten Streifen 2 achsparallel (Zeichnungsfigur 2 links) oder auch vernestet (Zeichnungsfigur 2 rechts) möglich.
- Durch die erfindungsgemäße Ausbildung wird einerseits die Herstellung vereinfacht und anderer-

- 13 -

seits das Endprodukt verbessert, wobei sowohl die Transportfähigkeit als auch die Brauchbarkeit der Taschenfederkernmatratze verbessert ist.

- 5 Die Erfindung ist nicht auf das Ausführungsbeispiel beschränkt, sondern im Rahmen der Offenbarung vielfach variabel.

Patentansprüche:

1. Taschenfederkernmatratze mit einer Vielzahl zusammen-
hängender, eingekapselter Schraubenfedern, wobei
jede Schraubenfeder in einer geschlossenen Tasche
aus Vliesstoff, Gewebe, Kunststoff oder dergleichen
5 angeordnet ist, die geschlossenen Taschen in einer
Richtung bandartig aneinanderhängend angeordnet
und quer dazu mit parallel angeordneten Bändern
jeweils miteinander verbunden sind,
dadurch gekennzeichnet, daß die zueinander parallelen
10 Bänder der benachbarten Reihen (2) durch aushärt-
bartes PUR-Schaummaterial (6) miteinander ver-
bunden sind, welches in Form eines Streifens
mit oder ohne Unterbrechungen über die Länge der
Taschenreihe aufgebracht ist.
15
2. Taschenfederkernmatratze nach Anspruch 1,
dadurch gekennzeichnet, daß als PUR-Schaummaterial
20 (6) ein Einkomponentenschaum verwendet wird.

- 15 -

3. Taschenfederkernmatratze nach Anspruch 2,
dadurch gekennzeichnet, daß als PUR-Schaum-
material (6) üblicher Montageschaum verwendet
wird.
- 5
4. Taschenfederkernmatratze nach Anspruch 1,
dadurch gekennzeichnet, daß als PUR-Schaum-
material (6) ein Zweikomponentenschaum ver-
wendet wird.
- 10
5. Taschenfederkernmatratze nach einem der Ansprüche
1 bis 4, dadurch gekennzeichnet, daß das PUR-
Schaummaterial (6) streifenartig zwischen
den benachbarten Reihen (2), den Freiraum
zwischen den benachbarten Reihen (2) im Bereich
des Streifens füllend angeordnet ist.
- 15
- 20
6. Verfahren zur Herstellung einer Taschenfeder-
kernmatratze nach einem der Ansprüche 1 bis 5,
dadurch gekennzeichnet, daß auf das Taschen-
- 25

material entlang einer Reihe PUR-Schaum in statu nascendi aufgebracht, die folgende Reihe an die PUR-Schaumschicht angedrückt und bis zum Aushärten des PUR-Schaums in Anpresslage gehalten wird.

7. Verfahren zur Herstellung einer Taschenfederkernmatratze nach Anspruch 6, dadurch gekennzeichnet, daß die Reihen mit horizontal gerichteten Federmittelachsen einander zugeführt und lotrecht aufeinandergepreßt werden.

Fig. 1

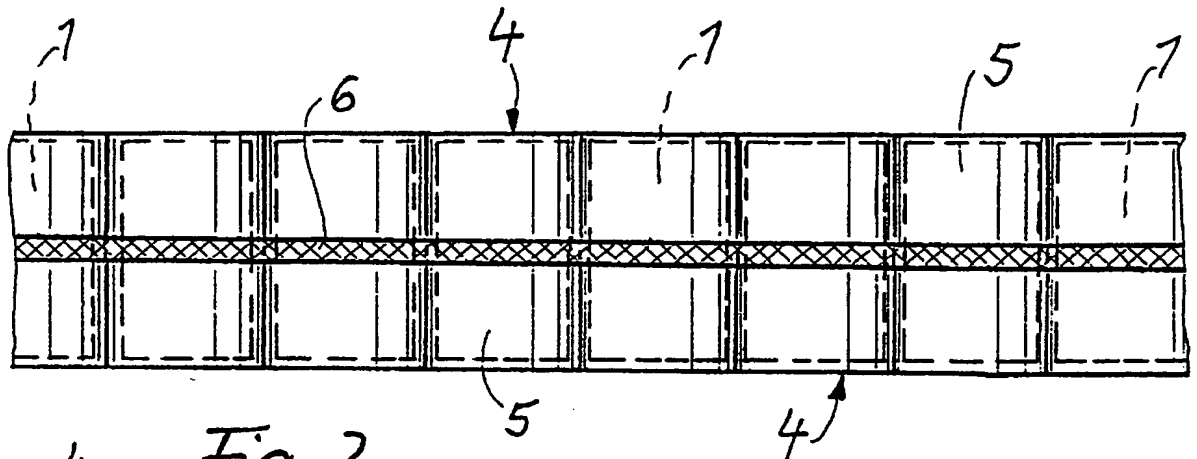
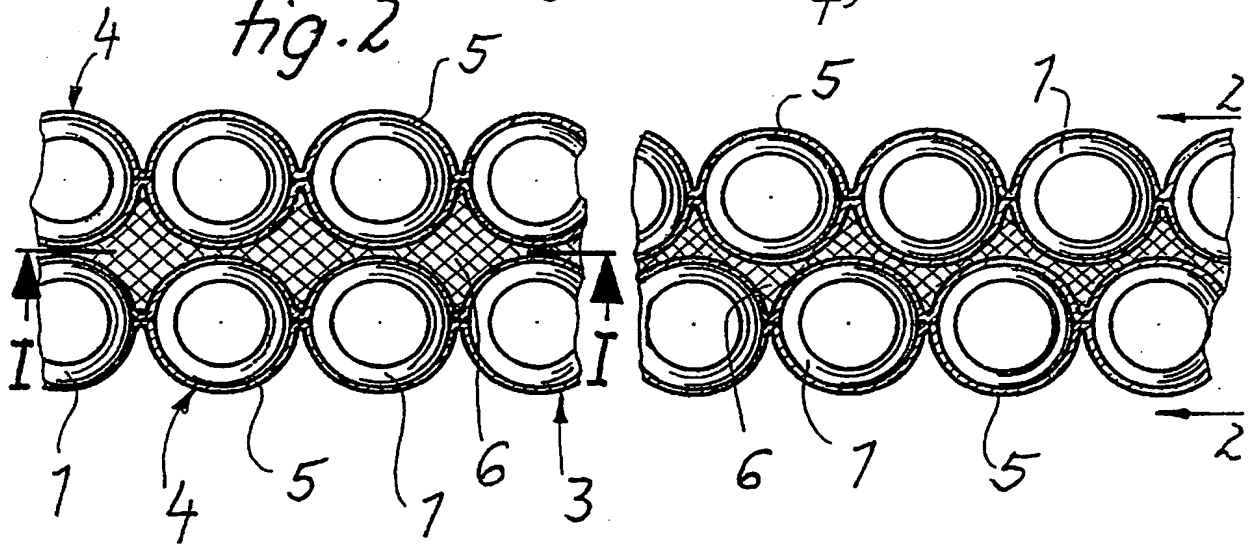


Fig. 2



INTERNATIONAL SEARCH REPORT

International Application No PCT/DE 90/01000

I. CLASSIFICATION OF SUBJECT MATTER (If several classification symbols apply, indicate all) *		
According to International Patent Classification (IPC) or to both National Classification and IPC		
Int.Cl. ⁵	A47C27/06; A47C27/20	
II. FIELDS SEARCHED		
Minimum Documentation Searched ⁷		
Classification System	Classification Symbols	
Int.Cl. ⁵	A47C	
Documentation Searched other than Minimum Documentation to the Extent that such Documents are Included in the Fields Searched *		
III. DOCUMENTS CONSIDERED TO BE RELEVANT *		
Category *	Citation of Document, ¹¹ with indication, where appropriate, of the relevant passages ¹²	Relevant to Claim No. ¹³
A	DE, A, 3738272 (SCHLARAFFIA-WERKE HÜSER GMBH & CO KG) 24 May 1989 see column 2, line 57 - column 3, line 58; figures (cited in the application) --	1, 5-7
A	DE, A, 3728148 (BRECKLE) 9 March 1989 see column 4, line 29 - column 5, line 50; figures (cited in the applicaton) --	1, 5-7
A	US, A, 3633228 (ZYSMAN) 11 January 1972 see column 1, lines 31 - 72 see column 2, lines 11 - 21 see column 3, lines 22 - 25; figures --	1, 6
A	US, A, 3099021 (WETZLER) 30 July 1963 see column 1, lines 14 - 60; figures -----	1, 2, 6
<div style="display: flex; justify-content: space-between;"> <div style="width: 45%;"> <p>* Special categories of cited documents: ¹⁰</p> <p>"A" document defining the general state of the art which is not considered to be of particular relevance</p> <p>"E" earlier document but published on or after the international filing date</p> <p>"L" document which may throw doubts on priority claim(s) or which is cited to establish the publication date of another citation or other special reason (as specified)</p> <p>"O" document referring to an oral disclosure, use, exhibition or other means</p> <p>"P" document published prior to the international filing date but later than the priority date claimed</p> </div> <div style="width: 45%;"> <p>"T" later document published after the international filing date or priority date and not in conflict with the application but cited to understand the principle or theory underlying the invention</p> <p>"X" document of particular relevance; the claimed invention cannot be considered novel or cannot be considered to involve an inventive step</p> <p>"Y" document of particular relevance; the claimed invention cannot be considered to involve an inventive step when the document is combined with one or more other such documents, such combination being obvious to a person skilled in the art.</p> <p>"&" document member of the same patent family</p> </div> </div>		
IV. CERTIFICATION		
Date of the Actual Completion of the International Search		Date of Mailing of this International Search Report
5 March 1991 (05.03.91)		20 March 1991 (20.03.91)
International Searching Authority		Signature of Authorized Officer
European Patent Office		

**ANNEX TO THE INTERNATIONAL SEARCH REPORT
ON INTERNATIONAL PATENT APPLICATION NO.**

DE 9001000

SA 42820

This annex lists the patent family members relating to the patent documents cited in the above-mentioned international search report. The members are as contained in the European Patent Office EDP file on
The European Patent Office is in no way liable for these particulars which are merely given for the purpose of information.

05/03/91

Patent document cited in search report	Publication date	Patent family member(s)	Publication date
DE-A-3738272	24-05-89	None	
DE-A-3728148	09-03-89	EP-A- 0304798 US-A- 4907309	01-03-89 13-03-90
US-A-3633228	11-01-72	None	
US-A-3099021		None	

I. KLASSEIFIKATION DES ANMELDUNGSGEGENSTANDS (bei mehreren Klassifikationssymbolen sind alle anzugeben) ⁶		
Nach der Internationalen Patentklassifikation (IPC) oder nach der nationalen Klassifikation und der IPC		
Int.Kl. 5 A47C27/06 ; A47C27/20		
II. RECHERCHIERTE SACHGEBIETE		
Recherchierter Mindestprüfstoff ⁷		
Klassifikationssystem	Klassifikationssymbole	
Int.Kl. 5	A47C	
Recherchierte nicht zum Mindestprüfstoff gehörende Veröffentlichungen, soweit diese unter die recherchierten Sachgebiete fallen ⁸		
III. EINSCHLAGIGE VERÖFFENTLICHUNGEN ⁹		
Art. ⁹	Kennzeichnung der Veröffentlichung ¹¹ , soweit erforderlich unter Angabe der maßgeblichen Teile ¹²	Betr. Anspruch Nr. ¹³
A	DE,A,3738272 (SCHLARAFFIA-WERKE HÜSER GMBH & CO KG) 24 Mai 1989 siehe Spalte 2, Zeile 57 - Spalte 3, Zeile 58; Figuren (in der Anmeldung erwähnt)	1, 5-7
A	DE,A,3728148 (BRECKLE) 09 März 1989 siehe Spalte 4, Zeile 29 - Spalte 5, Zeile 50; Figuren (in der Anmeldung erwähnt)	1, 5-7
A	US,A,3633228 (ZYSMAN) 11 Januar 1972 siehe Spalte 1, Zeilen 31 - 72 siehe Spalte 2, Zeilen 11 - 21 siehe Spalte 3, Zeilen 22 - 25; Figuren	1, 6
A	US,A,3099021 (WETZLER) 30 Juli 1963 siehe Spalte 1, Zeilen 14 - 60; Figuren	1, 2, 6
<p>¹⁰ Besondere Kategorien von angegebenen Veröffentlichungen ¹⁰ :</p> <p>"A" Veröffentlichung, die den allgemeinen Stand der Technik definiert, aber nicht als besonders bedeutsam anzusehen ist</p> <p>"E" Älteres Dokument, das jedoch erst am oder nach dem internationalen Anmeldedatum veröffentlicht worden ist</p> <p>"I" Veröffentlichung, die geeignet ist, einen Prioritätsanspruch zweifelhaft erscheinen zu lassen, oder durch die das Veröffentlichungsdatum einer anderen im Recherchenbericht genannten Veröffentlichung belegt werden soll oder die aus einem anderen besonderen Grund angegeben ist (wie ausgeführt)</p> <p>"O" Veröffentlichung, die sich auf eine mündliche Offenbarung, eine Benutzung, eine Ausstellung oder andere Maßnahmen bezieht</p> <p>"P" Veröffentlichung, die vor dem internationalen Anmeldedatum, aber nach dem beanspruchten Prioritätsdatum veröffentlicht worden ist</p> <p>"T" Spätere Veröffentlichung, die nach dem internationalen Anmeldedatum oder dem Prioritätsdatum veröffentlicht worden ist und mit der Anmeldung nicht kollidiert, sondern nur zum Verständnis des der Erfindung zugrundeliegenden Prinzips oder der ihr zugrundeliegenden Theorie angegeben ist</p> <p>"X" Veröffentlichung von besonderer Bedeutung; die beanspruchte Erfindung kann nicht als neu oder auf erfinderischer Tätigkeit beruhend betrachtet werden</p> <p>"Y" Veröffentlichung von besonderer Bedeutung; die beanspruchte Erfindung kann nicht als auf erfinderischer Tätigkeit beruhend betrachtet werden, wenn die Veröffentlichung mit einer oder mehreren anderen Veröffentlichungen dieser Kategorie in Verbindung gebracht wird und diese Verbindung für einen Fachmann naheliegend ist</p> <p>"Z" Veröffentlichung, die Mitglied derselben Patentfamilie ist</p>		
IV. BESCHEINIGUNG		
Datum des Abschlusses der internationalen Recherche	Absenddatum des internationalen Recherchenberichts	
05. MAERZ 1991	20.03.91	
Internationale Recherchenbehörde	Unterschrift des bevollmächtigten Bediensteten	
EUROPAISCHES PATENTAMT	DE COENE P.J.S.	

ANHANG ZUM INTERNATIONALEN RECHERCHENBERICHT ÜBER DIE INTERNATIONALE PATENTANMELDUNG NR.

DE 9001000
SA 42820

In diesem Anhang sind die Mitglieder der Patentfamilien der im obengenannten internationalen Recherchenbericht angeführten Patentedokumente angegeben.

Die Angaben über die Familienmitglieder entsprechen dem Stand der Datei des Europäischen Patentamts am
Diese Angaben dienen nur zur Unterrichtung und erfolgen ohne Gewähr.

05/03/91

Im Recherchenbericht angeführtes Patentedokument	Datum der Veröffentlichung	Mitglied(er) der Patentfamilie	Datum der Veröffentlichung
DE-A-3738272	24-05-89	Keine	
DE-A-3728148	09-03-89	EP-A- 0304798 US-A- 4907309	01-03-89 13-03-90
US-A-3633228	11-01-72	Keine	
US-A-3099021		Keine	

EPO FORM P473